

Kiero Aditamentos – Manual de instrucciones

A - Pilares calcinables con base de oro para sobrecolar

1. Descripción

Al sobrecolar el aditamento inoxidable de oro-acrílico la brea de la aleación de alto contenido en oro, hace contacto con la base y la unión metálica se realiza por difusión entre los componentes de las dos aleaciones. **Importante:** No se une con aleaciones no preciosas.

2. Aleación

Oro (AU)	60,00%
Platino (Pt)	19,00%
Paladio (Pd)	20,00%
Iridio (IR)	1,00 %
Color:	Blanca

Es una aleación de clase 4 según DIN EN ISO 1562 y de color blanco.

Intervalo de colado:	1400 - 1490 ºC
Dureza Vickers HV5/30:	W= 145, s=225, a =240
	(w: recocido a 1000ºC durante 30 minutos)
	(s: endurecimiento propio por enfriamiento lento)
	(a: endurecimiento forzado por enfriamiento rápido al aire)

B - Pilares mecanizados y análogos

Al elegir un aditamento hay de tomar en cuenta: el diámetro, inclinación y tipo de implante aplicado.
En caso de elegir un diámetro equivocado se puede generar una irritación del tejido alrededor del implante.
Bajo ninguna circunstancia se deberá repasar mecánicamente la plataforma del aditamento ni su encaje.
Todos los productos de la gama Kiero Aditamentos están previstos para un solo uso, excepto análogos.
Todos los componentes de la gama de productos Kiero Aditamentos son empaquetados de forma no estéril.

Instrucciones generales para el sobre colado

Modelación

El cilindro de acrílico transparente puede ser cortado. Se modela según las normas habituales. La base así como el encaje del pilar debe de estar completamente libre de resina, cera o grasas para evitar un sobrecolado en esta zona.

Revestir

Se pueden usar revestimientos a base de fosfato (libres de yeso), que se utilizan habitualmente para el colado con aleaciones preciosas. Es importante revestir sin que se generen burbujas.

Precalentar

Observe las indicaciones del fabricante del revestimiento. Para conseguir un buen sobrecolado se debe mantener una temperatura mínima de 900ºC para aleaciones para cerámica y 750ºC para aleaciones universales; por ejemplo para un cilindro Nº3 durante 30-40 minutos para garantizar un sobrecolado entero.

Colar

La temperatura de colado de la aleación debe estar muy por debajo de 1400ºC (temperatura de licuación de la aleación de la base) para evitar que se derrita. Los objetos se deben colocar en contra de la dirección de giro de la centrífuga. Siga las instrucciones del fabricante de la maquina de colado.

Enfriar

Para evitar tensiones se debe enfriar el cilindro hasta temperatura ambiente.

Chorrear

Se debe chorrear el objeto solo con perlas y con una presión máxima de 3 bares para evitar daños en la base y el encaje. A continuación se puede poner el objeto enfriado en una solución acida templada.

Repasar

Se deben utilizar discos, piedras o tungstenos .Recomendamos llevar mascarillas y gafas de protección. Para omitir daños en la base y el encaje recomendamos poner el pilar en el análogo.
Antes de realizar la cocción de óxidos, se limpian las zona que reciben la cerámica con óxido de aluminio de 110 µm con poca presión (0,5-1,5 bar). A continuación se limpia con vapor o ultrasonido.

Oxidación

Se puede realizar la cocción de óxidos entre 900-950ºC durantes 10 minutos sin vacío para aleaciones para fija y 800ºC para aleaciones para removibles.

Recubrimiento de cerámica

Seguir las indicaciones del fabricante de la cerámica y prestar especial atención al coeficiente de expansión térmica de la aleación del colado. Es importante que la cerámica no llegue a hacer contacto con la aleación preciosa del aditamento porque el CET es distinto y puede dar lugar a desprendimientos y grietas.

Pulir

Para omitir daños de la base y del encaje, recomendamos poner el pilar en el análogo antes de pulir y usar pomas y cepillos de fieltro con pasta de pulido.

Par recomendado para los siguientes aditamentos:

NBRS:	35 Ncm	SBL:	35 Ncm
NBA:	30 Ncm	SSO:	35 Ncm
IIIC:	20 Ncm	ZTSV:	30 Ncm
IIIOT:	35 Ncm	ATOS:	35 Ncm
NBB:	35 Ncm	FX:	25 Ncm

Última fecha de revisión: 17.07.09

Importación y distribución:



KUSS DENTAL, S.L.
C/ Isabel Colbrand, 10 – Nave 147
28050 Madrid - Spain
Tel: +34 91 736 23 17
Fax: +34 91 736 23 18

Fabricante:

CUATRO DENTIS GmbH
Birkenfeld - Alemania

CE 0483

Vers. 4 – 16/11/2011 - MT-KAS-E